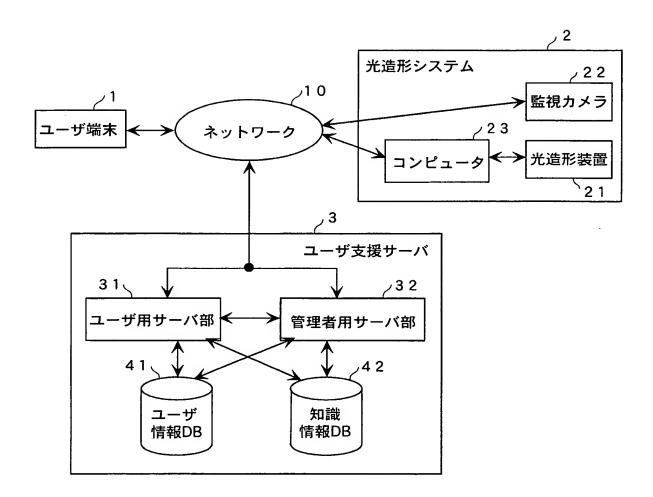
FIG.1



**FIG.2** 

				200					
figure1 figure2									
figure1				げル写真					
+-9-k				方向段差					
根本原因				層を積み 上げていく 造形方法で あるため					
使用する /ウハウに 関わる 知識・知恵				Z方向の 分解能が 影響					
望ましくない 結果になる 理由 (原因)				積層分の段差 が等高線の ようにできて しまうため					
ノウハウを 使用しなか った場合か 題まに合うの 結果				段差が目立つ 面になる					
ノケハウ				見栄えを重視 する面を真上 へ向ける					
前提条件				見栄えを重視 する面が1面 のみで、平面 の場合					
* イント				見栄え					
作業內容				造形物の 重要な面の 側を上に むける					
節9イトル				裏表面の 決定					
與	0_01	1_01	1_02	2_01	2_02	2_03	2_04	3_01	•••
柏叶	Chap 0	Chap 1	Chap 1	Chap 2	Chap 2	Chap 2 2_03	Chap 2	Chap 3	•••

## BEST AVAILABLE COPY

FIG.3

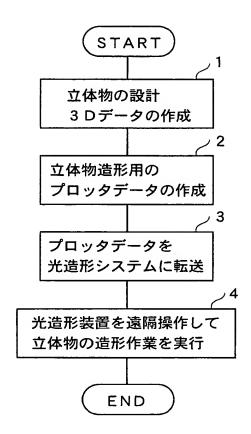


FIG.4

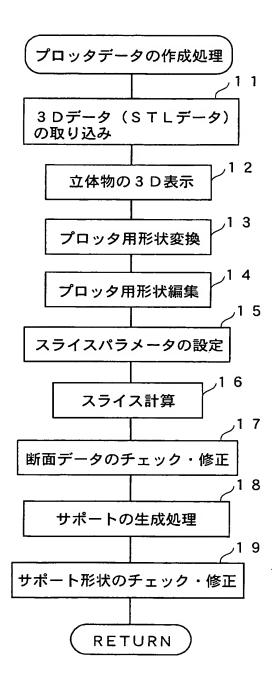


FIG.5

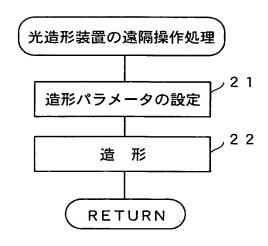


FIG.6

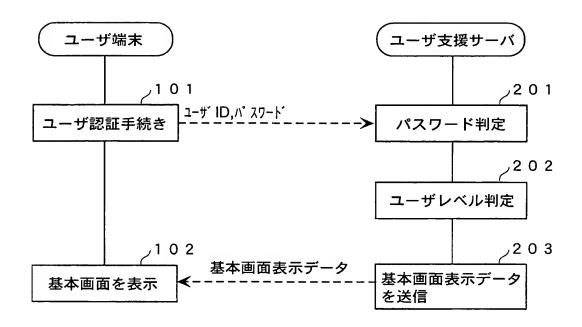
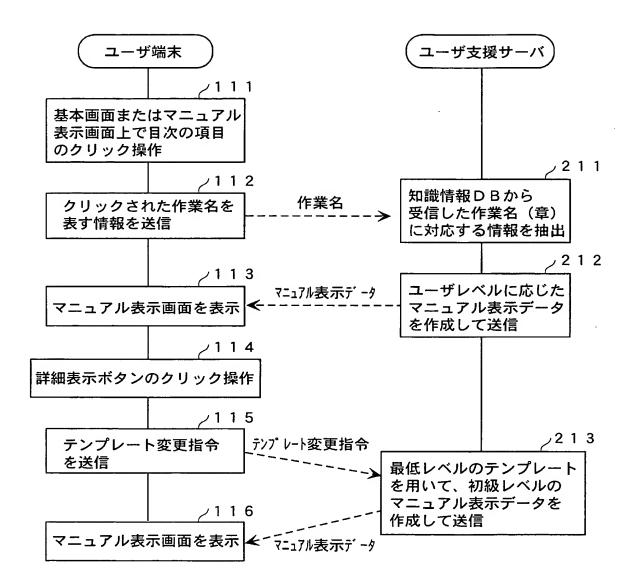


FIG.7

ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H)	
◇ 戻る	
アドレス(D) 優 http://xxxxx/xxx.xxx	
ユーザID	
パスワード	
OK	

ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルブ(H)	
<b>今</b> 展る	
フドレス(D) 個 http://xxxxx/xxx.xxx	
ユーザ名:	
第5章 <u>自動サポート</u> 第6章 <u>手動サポート</u> 第7章 デーク転送	
第10章 <u>造形配置</u> 第11章 <u>1-7</u> 42 <u>7</u> 機構動作 <u>7-27-9</u>	
第12章 玩,露光, 52-9 数定 第13章 造形	
1	

FIG.9



お気に入り(A) ツール(T) ヘレブ(H)		XX	第1章 プロッタ用形状変換 詳細表示 ~65	1_01 プロッタデータ編集ソフト プロッタ用形状変換 7 ロックデーク編集ソフトアプリーションメニューから①プロッタ用形状編集を選択する ノウハウ スタートメニューからプロックデーク編集ソフトを起動することも可能		1_02 STLデータ読込み ブロッ用形状変換がドの74小登録 たューから、変換するSTL77小を指定し呼び込む ノウパケ 一度に複数のデータの変換が可能	画	1_03 処理条件設定 編集したいげ //名を反転させ、編集/処理条件設定を押し単位を確認する /ウバケ 通常、単位はミリ。inchなどの場合があるので確認	画像画
表示(V)		http://xxxxx/xxx.xxx		ル:		プロッタ用形状編集 <u>スライス</u> 断面編集 自動サポート	主動サポート デーク転送 遠隔操作 樹脂液面設定 造形配置 ユデュン 機構動作	5.7.7.3.2.2.2.2.2.2.2.2.2.2.2.2.2.2.2.2.2	2次硬化
ファイル(F) 編集(E)	<b>今展</b>	アドレス(D) 優http:、	1 1 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	製練度レベル: 61 ●/ウハウ検索	明 第 第 章 章	第 策 策 策 號 5	光 光 光 光 光 光 光 光 光 光 光 光 光 光 光 光 光 光 光	第 第12章 第13章 第14章 第15章	第16章

ファイル(F) 編集(E)	表示(V)	お気に入り(A) ツール(T) ヘレブ(H)
<b>今</b> 展る		
アドレス(D) 個 http://xxx	tp://xxxxx/xxx.xxx	XX
  ユーザ名:  熟練度レベル:		第1章 プロッタ用形状変換
, 61 (・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	62 〇 朱敗檢案 64	1_01 プロッタデータ編集ソフト プロッタ用形状変換 プロックデーク編集ソフトアプリケーションメニューから①プロッタ用形状編集を選択する
目次	一	1_02 STLデータ読込み ブロが用形状変換がが、のファイル/登録 メニューから、変換するSTLファイルを指定し呼び込む
第1章 统第2章 公司	作業 <u>前</u> ガセ <u>バタ用形状域機</u> プロッタ用形状編集	1_03 処理条件設定編集/処理条件設定を押し単位を確認する編集/処理条件設定を押し単位を確認する
	<u>スライス</u> 断面編集 自動サポート	1_04 処理開始 変換処理の実行
	<u>手動サポート</u> <u>デーク転送</u> 遠隔提作	1_05 77
第9章 第10章 随第11章 11章 11章 11章 11章 11章 11章 11章 11章 11章	樹脂液面設定 造形配置 3-54½、機構動作	
第12章 玩 第13章	// <i>//-/</i> 打,/露光// <i>//-//</i> 散定	
1	BLR 取り外し 洗浄及びボート外し 2.次硬化	

**FIG.12** 

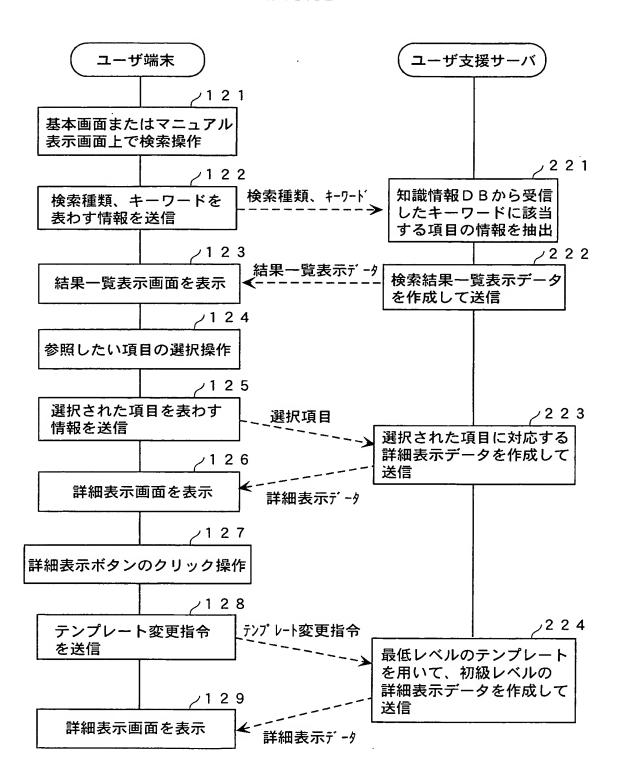


FIG.13

ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H)	
◇ 戻る	
アドレス(D) 個 http://xxxxx/xxx.xxx 🔻	
結果一覧	
ALTO DE	
 ! 節番号 ¦ 作業 ¦ 前提条件+ノウハウ !	
<u> </u>	
1_03   処理条件設定   <u>通常、単位はミリ。inchなどの場合があるので確認</u>	
	1
	<b>T</b>

FIG.14

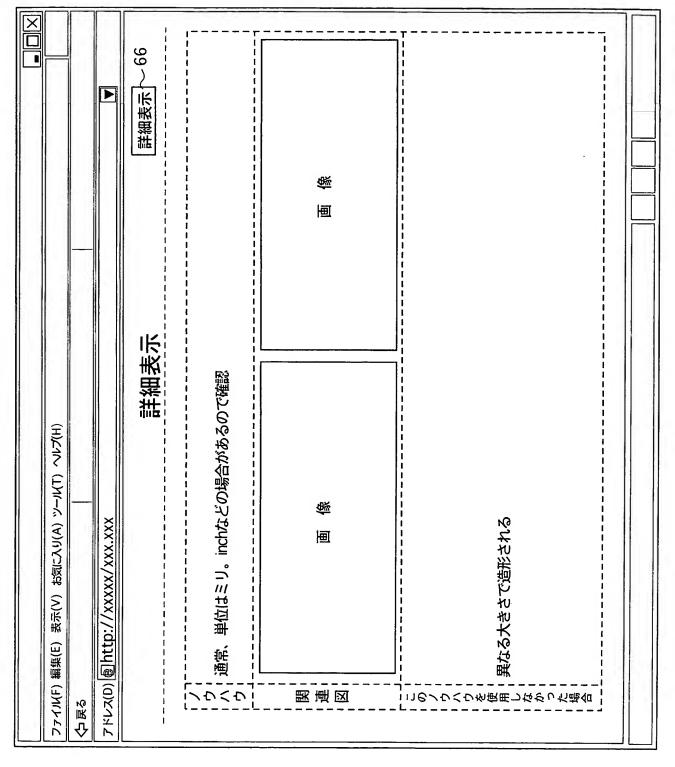


FIG.15

ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(	T) ヘルプ(H)	
◇戻る		
アドレス(D) 個 http://xxxxx/xxx.xxx	<b>▼</b>	
結果	一覧	
,	,,	
	原因	
<u>造形時間が長くなる</u>	一層当たりに露光とコーティングの時間がかかるため	
<u>・造形時間の増大・ナイフ移動時にナイフが</u>	・ナイフ移動距離が長くなるため・ナイフが	
<del>エデルに長時間接触しモデルを破壊しやすくなる</del>	モデルに引っかかる確率が増大するため	
		V

FIG.16

ファイル(F) 編集(E)	表示(V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H)	
◇戻る		
アドレス(D) le http	://xxxxx/xxx.xxx	V
	詳細表示	詳細表示 ~66
 失敗 		
原因	- 一層当たりに露光とコーティングの時間がかカ	*るため
このときのノウハ	ウ 造形時間を短くしたい場合Z方向の高さを小さくし	て積層数を極力少なくする
 関連図	<del></del>	
 関連知識 		には、 は編集で回転する ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・

**FIG.17** 

